

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載
【部門区分】第2部門第4区分
【発行日】平成13年1月16日（2001. 1. 16）

【公開番号】特開平6-246792
【公開日】平成6年9月6日（1994. 9. 6）
【年通号数】公開特許公報6-2468
【出願番号】特願平5-59643
【国際特許分類第7版】

B29C 45/26
33/38
45/14
// B29L 31:30

【F I】

B29C 45/26
33/38
45/14

【手続補正書】

【提出日】平成12年2月23日（2000. 2. 23）

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正内容】

【書類名】明細書

【発明の名称】樹脂成形用金型およびその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】板状体の周縁部を挟持する少なくとも一対の型と、前記板状体の周縁部と前記一対の型とによって所望形状に形成されたキャビティー空間とを有し、該キャビティー空間に樹脂が注入されて、板状体の周縁部に樹脂枠体を一体成形するための樹脂成形用金型において、前記金型における板状体との当接面はフッ素樹脂層によって被覆されていることを特徴とする樹脂成形用金型。

【請求項2】前記フッ素樹脂層は、厚さが10～500μmの範囲のコーティング層である請求項1に記載の樹脂成形用金型。

【請求項3】板状体の周縁部を挟持する少なくとも一対の型と、前記板状体の周縁部と前記一対の型とによって所望形状に形成されたキャビティー空間とを有し、該キャビティー空間に樹脂が注入されて、板状体の周縁部に樹脂枠体を一体成形するための樹脂成形用金型の製造方法において、前記金型における板状体との当接面にフッ素樹脂粉体を粉体塗装した後または液状フッ素樹脂を塗布した後に、前記フッ素樹脂粉体または液状フッ素樹脂を前記当接面に焼付けて、前記当接面にフッ素樹脂層を形成することを特徴とする樹脂成形用金型の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、板状体の周辺に樹脂枠体を一体成形するための樹脂成形用金型およびその製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】車両用のガラス窓の車体への装着は、車体にガラス板を接着したあとにガラス板の周囲に樹脂枠体を装着する方法が採られてきた。この装着方法は組み付け工数が多く、また、この装着構造では優れた水密性が得られなかった。

【0003】そこで、近年、通称モジュールアッシーウインドー（以下MAWという）と呼ばれる、ガラス板の周囲に樹脂枠体を一体成形したガラス窓が普及してきた。このMAWは、金型にガラス板、さらには金属製モール、クリップ等を備え付けた後、射出成形で樹脂枠体をガラス板に一体成形して製造される。ガラス板に樹脂枠体が一体成形されているので、組み付け工数も少なく、水密性や密着性に富み、また優れた外観を提供することができる。しかし、脆性材料であるガラス板を金型に加圧挟持するために、このガラス板が割れやすい。ガラス板の割れを防止するために、金型のガラス板に接触する面にポリエチレンテープ等の弾性材料を貼り付けたり、弾性材料をはめ込んだり、ガラス当り面がバネで摺動する構造を取り入れたりして、ガラス板に加わる応力を緩和することが提案されている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、従来の樹脂成形用金型における、ガラス板と接触する面にポリエチレンテープ等の弾性材料を貼り付けただけでは、金型とガラス板とを引き離す際に弾性材料が金型からはが